

525887
10/525887

(12) NACH DEM VERTRÄG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



PCT

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
25. März 2004 (25.03.2004)

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/024641 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **C03B 19/14**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/008963

(22) Internationales Anmeldedatum:
13. August 2003 (13.08.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 40 008.3 27. August 2002 (27.08.2002) DE

(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): HERAEUS TENEVO AG [DE/DE]; Quarzstrasse 8,
63450 Hanau (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): FRITSCHE,
Hans-Georg [DE/DE]; Am Feldrain 21, 06766 Bob-
bau (DE). OETZEL, Martin [DE/DE]; Im Fronhof 6,

52428 Jülich (DE). PEPER, Udo [DE/DE]; Adolf-Dam-
aschke-Strasse 1, 06295 Lutherstadt Eisleben (DE).
RÖPER, Jürgen [DE/DE]; Theodor-Storm-Strasse 12,
06809 Roitzsch (DE). SCHWERIN, Malte [DE/DE];
Kastanienweg 8, 06188 Queis (DE).

(74) Anwalt: STAUDT, Armin; Edith-Stein-Strasse 22, 63075
Offenbach/Main (DE).

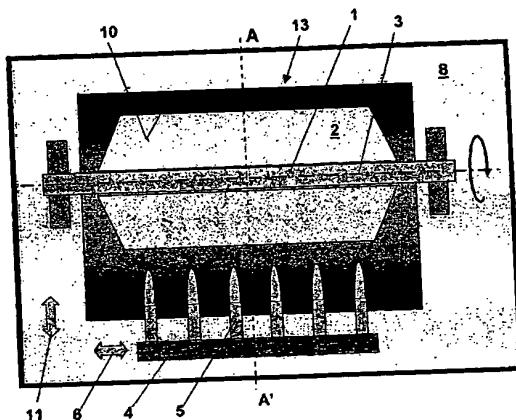
(81) Bestimmungsstaaten (*national*): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE,
GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,
KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK,
MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT,
RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR,
TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (*regional*): ARIPO-Patent (GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW),
eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,
TJ,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR PRODUCTION OF A QUARTZ GLASS BLANK

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG EINES QUARZGLAS-ROHLLINGS



WO 2004/024641 A1
(57) Abstract: A conventional method for the production of a quartz glass blank comprises a method step in which SiO₂ particles are generated by means of a series of deposition burners and deposited on a cylinder outer surface of a support, rotating about the longitudinal axis thereof to form a cylindrical porous SiO₂ soot body. The surface temperature of the forming soot body is altered by means of a temperature adjustment body. According to the invention, the above may be developed to give an economical method for the production of an SiO₂ soot body with low axial thickness variations and to provide a device of simple construction for the same, whereby the temperature adjustment body is applied in the form of a planar element running along a significant part of the SiO₂ soot body, which either acts on the soot body surface as a temperature-screening homogeneous heat sink or as a homogeneous reflector for temperature raising, by means of heat radiation. A device suitable for carrying out the above method is characterised in comprising a temperature adjustment body (13), with a planar element acting as a homogeneous heat sink or a homogeneous reflector which runs along a significant part of the SiO₂ soot body (2) and which has a given reflectance for IR radiation.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

BEST AVAILABLE COPY



(TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:
— mit internationalem Recherchenbericht

(57) Zusammenfassung: Ein bekanntes Verfahren zur Herstellung eines Quarzglas-Rohlings umfasst einen Verfahrensschritt, bei dem mittels einer Reihe von Abscheidebrennern SiO_2 -Partikel erzeugt und auf einer Zylindermantelfläche eines um seine Längsachse rotierenden Trägers unter Bildung eines zylinderförmigen, porösen SiO_2 -Sootkörpers abgeschieden werden, wobei die Oberflächentemperatur des sich bildenden Sootkörpers mittels eines Temperatureinstellkörpers beeinflusst wird. Um hiervon ausgehend ein preisgünstiges Verfahren zur Herstellung eines SiO_2 -Sootkörpers mit geringen axialen Dichteschwankungen anzugeben, und dafür eine konstruktiv einfache Vorrichtung bereitzustellen wird erfahrungsgemäß vorgeschlagen, dass als Temperatureinstellkörper ein sich entlang eines wesentlichen Teils des SiO_2 -Sootkörpers erstreckendes Flächenelement eingesetzt wird, das entweder als per ein sich entlang eines wesentlichen Teils des SiO_2 -Sootkörpers erstreckendes Flächenelement eingesetzt wird, das entweder als homogene Wärmesenke temperaturabschirmend oder als homogener Reflektor durch Wärmestrahlung temperaturerhöhend auf die Sootkörperoberfläche einwirkt. Eine zur Durchführung des erfahrungsgemäßen Verfahrens geeignete Vorrichtung zeichnet durch einen Temperatureinstellkörper (13) aus, der ein als homogene Wärmesenke oder als homogener Reflektor wirkendes Flächenelement aufweist, das sich entlang eines wesentlichen Teils des SiO_2 -Sootkörpers (2) erstreckt und das einen vorgegebenen Reflexionsgrad für IR-Strahlung aufweist.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines Quarzglas-Rohlings

5

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Quarzglas-Rohlings, umfassend einen Verfahrensschritt, bei dem mittels einer Reihe von Abscheidebrennern SiO_2 -Partikel erzeugt und auf einer Zylindermantelfläche eines um seine Längsachse rotierenden Trägers unter Bildung eines zylinderförmigen, porösen SiO_2 -Sootkörpers abgeschieden werden, wobei die Oberflächentemperatur des sich bildenden Sootkörpers mittels eines Temperatureinstellkörpers beeinflusst wird.

Weiterhin betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zur Herstellung eines Quarzglas-Rohlings, umfassend eine Reihe von Abscheidebrennern zur Erzeugung von SiO_2 -Partikeln, einen um seine Längsachse rotierbaren Träger, auf dessen Zylindermantelfläche die erzeugten SiO_2 -Partikel unter Bildung eines zylinderförmigen, porösen SiO_2 -Sootkörpers abgeschieden werden, mit mindestens einem im Bereich des sich bildenden Sootkörpers angeordneten Temperatureinstellkörper, der auf die Oberflächentemperatur des Sootkörpers zum Zweck der Beeinflussung seines axialen Dichteverlaufs einwirkt.

Quarzglas-Rohlinge werden in Form von Rohren oder Stäben insbesondere als Halbprodukt für die Herstellung optischer Bauteile und Lichtleitfasern eingesetzt. Die axiale und radiale optische Homogenität der Quarzglas-Rohlinge ist dabei ein entscheidendes Qualitätsmerkmal. Die Rohlinge werden durch Sintern zylindrischer poröser SiO_2 -Vorformen („Sootkörper“) erhalten, die durch schichtweises Abscheiden von SiO_2 -Partikeln auf einer rotierenden Ablagerungsfläche mittels einer Vielzahl von Abscheidebrennern gebildet werden. Nur Sootkörper mit gleichförmiger Partikelverteilung und einem engen Dichteband über ihre gesamte Längsachse können zu hochwertigen Quarzglas-Rohlingen weiterverarbeitet werden.

Ein Verfahren und eine Vorrichtung gemäß der eingangs genannten Gattung sind aus der DE-C 198 27 945 bekannt. Darin wird die Herstellung eines länglichen, porösen Sootkörpers aus SiO₂-Partikeln beschrieben, wobei mittels Flammhydrolysebrennern auf einem waagrecht orientierten, um seine Längsachse rotierenden Trägerstab SiO₂-Partikel schichtweise abgeschieden werden. Die Brenner sind mit äquidistantem Abstand zueinander auf einem parallel zur Längsachse des Trägers verlaufenden Brennerblock montiert. Der Brennerblock wird entlang des sich bildenden porösen, zylinderförmigen Sootkörpers zwischen linken und rechten Wendepunkten mittels einer regelbaren Verschiebeeinrichtung hin- und herbewegt, wobei die Amplitude dieser Translationsbewegung kleiner ist als die Sootkörperlänge. Im Bereich der Wendepunkte kommt es zu einer Überhitzung der Sootkörperoberfläche und daher zu lokalen, axialen Dichtungsschwankungen. Um diese axialen Dichteinhomogenitäten zu vermeiden, wird in der DE-C 198 27 945 vorgeschlagen, die Sootkörperoberfläche im Bereich der Wendepunkte aktiv oder passiv zu kühlen. Bei der aktiven Kühlung wird Wärme von der Sootkörperoberfläche im Bereich der Brennerwendepunkte abgeführt, beispielsweise mittels Kühllementen oder durch Wärmeleitung oder Wärmeströmung. Bei passiver Kühlung sind im Bereich der Wendepunkte Wärmesenken vorgesehen, die als absorzierende Oberflächenbereiche oder als Schlitze in einer den Sootkörper umgebenden Wärmeabschirmung ausgebildet sind.

Durch die Wärmeabschirmung wird ein Wärmeverlust in den Bereichen zwischen den Wendepunkten verhindert und im Bereich der Wendepunkte gefördert. Die Kühlmaßnahmen wirken sich somit lokal beschränkt auf die Bereiche der jeweiligen Wendepunkte temperatursenkend aus.

Ein weiteres Verfahren zur Vermeidung von Temperaturspitzen im Bereich der Wendepunkte wird in der DE-A 196 28 958 vorgeschlagen. Hierbei wird eine Überhitzung des Sootkörpers in den Bereichen um die Wendepunkte verhindert oder verringert, indem in diesen Bereichen die Rotationsgeschwindigkeit des sich bildenden Sootkörpers erhöht, die Flamenttemperatur der Abscheidebrenner gesenkt, oder der Abstand der Abscheidebrenner von der Sootkörperoberfläche vergrößert wird. Mittels dieser Maßnahmen kann eine Temperaturerhöhung im Be-

reich der Wendepunkte teilweise oder ganz kompensiert und axiale Dichtegradienten im Sootkörper vermieden oder verringert werden.

Den bekannten Verfahren ist gemeinsam, dass zum Kompensieren oder Vermeiden axialer Dichteunterschiede ein hoher, konstruktiver oder regelungstechnischer Aufwand betrieben werden muss, und dass sich die vorgeschlagenen Kompensationsmaßnahmen auf den Bereich der Wendepunkte der Brennerbewegung beschränken.

Durch unterschiedliche Brennercharakteristika, durch Differenzen bei der Brennerjustierung oder durch Dejustierungen infolge von Temperaturänderungen während des Abscheideprozesses kommt es jedoch zwangsläufig auch außerhalb der Wendepunkte der Brennerbewegung zu ungleichmäßigen Temperatureinwirkungen auf den Sootkörper und damit zu inhomogenen Dichteverläufen über der Längsachse des porösen SiO₂-Sootkörpers. Derartige Dichteschwankungen erschweren die Einhaltung von vorgegebenen Qualitätsstandards des Quarzglas-

15 Rohlings.

Der Abscheideprozess erfolgt in der Regel in einer Abscheidekammer, innerhalb der die Brennerreihe und der Sootkörper sowie die erforderlichen Monatagebauteile und Leitungen angeordnet sind, und die häufig mit einem Sichtfenster versehen ist. Daher kommt es infolge von Streustrahlung an unterschiedlich reflektierenden Oberflächen innerhalb der Abscheidekammer zu Temperaturunterschieden im Bereich der Sootkörperoberfläche auch dann, wenn identische Eigenschaften der Abscheidebrenner der Brennerreihe vorliegen; eine Voraussetzung, die auch beim Ersatz der Abscheidebrenner durch einen einzigen, sich entlang der Sootkörperoberfläche erstreckenden Schlitzbrenners kaum erfüllbar wäre.

20 25 Der vorliegenden Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein preisgünstiges Verfahren zur Herstellung eines SiO₂-Sootkörpers mit geringen axialen Dichteschwankungen anzugeben, und dafür eine konstruktiv einfache Vorrichtung bereitzustellen.

Hinsichtlich des Verfahrens wird diese Aufgabe ausgehend von dem Verfahren 30 der eingangs genannten Gattung erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass als

Temperatureinstellkörper ein sich entlang eines wesentlichen Teils des SiO₂-Sootkörpers erstreckendes Flächenelement eingesetzt wird, das entweder als homogene Wärmesenke temperaturabschirmend oder als homogener Reflektor durch Wärmestrahlung temperaturerhöhend auf die Sootkörperoberfläche ein-5 wirkt.

Allgemein gilt folgende Formel für das Auftreffen elektromagnetischer Strahlung (Licht) auf eine Oberfläche:

$$R + S + A + T = 1$$

Wobei R=Reflexionsgrad, S=Streuungsgrad, A=Absorptionsgrad und 10 T=Transmissionsgrad ist. Bei spiegelnd reflektiertem Licht gilt Einfallswinkel = Ausfallwinkel, während bei diffus reflektiertem Licht der Ausfallwinkel keine Beziehung mehr zu dem Winkel des einfallenden Lichts hat.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren weist der Temperatureinstellkörper ein Flächenelement auf, das entweder als homogene Wärmesenke oder als homogener Reflektor wirkt. Der Unterschied zu dem bekannten Verfahren liegt darin, dass 15 mit dem Flächenelement nicht die Oberflächentemperatur einzelner, diskreter Teilbereiche des sich bildenden Sootkörpers gesenkt wird, sondern dass es über dessen gesamte nutzbare Länge homogenisierend auf die Oberflächentemperatur einwirkt. Diese Wirkung kommt dadurch zustande, dass das Flächenelement als 20 homogene temperaturabschirmend wirkende Wärmesenke oder als temperaturerhöhend wirkender homogener Reflektor ausgebildet ist. Im Falle der Ausbildung des Flächenelements als Reflektor wird durch Vorgabe des Reflexionsgrades für die IR-Strahlung in Richtung einer Temperaturerhöhung über die gesamte Sootkörperoberfläche hingewirkt. Dies hat zur Folge, dass lokale Temperaturspitzen 25 eingeebnet werden, und zwar unabhängig davon, ob diese Temperaturspitzen aufgrund der Brennerbewegung, infolge von Dejustierungen oder Unterschieden zwischen den einzelnen Abscheidebrennern oder aufgrund von Streustrahlung entstehen.

Im Falle der Ausbildung des Flächenelements als Wärmesenke werden lokale 30 Temperaturerhöhungen durch Streustrahlung verhindert oder vermindert, indem

die Streustrahlung absorbiert oder dissipiert wird. Auch diese Verfahrensweise hat demnach zur Folge, dass lokale Temperaturspitzen vermieden werden.

Damit das Flächenelement eine dieser Wirkungen entfaltet, ist es entweder als ein IR-Strahlung homogen reflektierendes Spiegelelement (Reflektor) ausgebildet, 5 oder als ein IR-Strahlung homogen absorbierender Kühlkörper (Wärmesenke). Im erstgenannten Fall kommt es im wesentlichen auf die Oberflächengestaltung des Flächenelementes an, während im zweiten Fall zusätzlich das Material des Flächenelementes Einfluss auf die Külfunktion hat..

Das Flächenelement erstreckt sich über einen wesentlichen Teil der Länge des 10 sich bildenden Sootkörpers, wobei seine Temperatur-Homogenisierungsfunktion umso einfacher und besser zu erfüllen ist, je länger der vom Flächenelement abgedeckte Längenabschnitt des Sootkörpers ist. Auch ein Flächenelement, das geringfügig kürzer ist als der Sootkörper kann diese Homogenisierungsfunktion 15 noch in ausreichendem Maß über die gesamte nutzbare Sootkörperlänge entfalten. Daher wird hier aus Gründen der Klarheit eine Teillänge von mehr 50 % der Sootkörperlänge noch als ein „wesentlicher Teil“ dieser Länge definiert.

Wesentlich ist die gezielte Einstellung des Reflexionsgrades des Flächenelements mit dem Ziel einer Einebnung des Verlaufs der Oberflächentemperatur und damit einer Homogenisierung des axialen Dichteverlaufs des Sootkörpers. Diese Einstellung der Wirkung des Flächenelements durch Oberflächen- oder Materialeigenschaften erfolgt einmalig zu Beginn eines Abscheideprozesses und wird in der Regel auch bei nachfolgenden Abscheideprozessen beibehalten.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren können ein Flächenelement oder mehrere gleichwirkende Flächenelemente gleichzeitig eingesetzt werden. Es können auch 25 mehrere Flächenelemente eingesetzt werden, die sich in ihrer Homogenisierungswirkung in Bezug auf Intensität oder hinsichtlich der Art unterscheiden (als homogene Wärmesenke oder als homogener Reflektor wirkend), wobei jedoch in jedem Fall sichergestellt ist, dass ein Flächenelement im Sinne dieser Erfindung eingesetzt wird, das sich entlang eines wesentlichen Teils des SiO₂-Sootkörpers erstreckt. Zum Beispiel können zur Erzielung einer niedrigeren Oberflächentempe- 30

ratur im Bereich der Enden des SiO₂-Sootkörpers Flächenelemente mit anderer Wirkung vorgesehen sein als sie das auf den Mittelbereich des SiO₂-Sootkörpers einwirkende Flächenelement im Sinne der Erfindung aufweist.

Vorzugsweise wird ein Flächenelement eingesetzt, das von einer Innenwandung eines den SiO₂-Sootkörper umgebenden Gehäuses gebildet wird.

Diese Verfahrensvariante gestaltet sich konstruktiv besonders einfach, da das Abscheiden des SiO₂-Sootkörpers üblicherweise in einer Abscheidekammer erfolgt. In diesem Fall ist das Flächenelement in die Wandung der Abscheidekammer integriert, so dass es die Wandung selbst oder einen Teil der Wandung bildet. Im einfachsten Fall bildet die gesamte Innenwandung des Gehäuses ein Flächenelement im Sinne der Erfindung. Wesentlich ist auch hierbei, dass die Material- und Oberflächeneigenschaften der Wandung im Hinblick auf die zu erreichende Funktionalität, nämlich temperatursausgleichend über die Länge des Sootkörpers zu wirken, eingestellt werden.

Bei einer ersten bevorzugten Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens wirkt das Flächenelement als Reflektor mit einem Reflexionsgrad für IR-Strahlung zwischen 80 % und 100 %.

Es hat sich gezeigt, dass Schwankungen der Oberflächentemperatur durch ein die IR-Strahlung reflektierendes Flächenelement besonders effektiv eingeebnet werden. Dabei wird die Oberflächentemperatur des Sootkörpers mittels des Reflektors auf ein insgesamt höheres Temperaturniveau gehoben, mit der Folge, dass die durch die Abscheidebrenner aufzubringende Wärmemenge gesenkt werden kann. Dadurch gelingt es, die insgesamt homogener Beheizung der Sootkörperoberfläche durch das erfindungsgemäße Flächenelement zu Lasten der inhomogenen Beheizung durch die Abscheidebrenner zu erhöhen. Somit wird das Temperaturprofil über die Länge des Sootkörpers insgesamt homogenisiert. Bei dieser Ausgestaltung des Verfahrens haben sich wiederum zwei Verfahrensvarianten als günstig erwiesen.

Bei der ersten Verfahrensvariante wird mittels des Flächenelements Wärme der Abscheidebrenner in Richtung auf den Sootkörper reflektiert. Hierbei ist das Flä-

chenelement so angeordnet und ausgebildet, dass von den in Reihe angeordneten Abscheidebrennern ausgehende Wärme darauf auftrifft und diese Wärme in Richtung auf den sich bildenden SiO₂-Sootkörper reflektiert wird. Das Flächenelement kann hierzu beispielsweise so angeordnet sein, dass die Reihe der 5 Abscheidebrenner bzw. die Reihen der Abscheidebrenner zwischen dem Sootkörper und dem Flächenelement verlaufen. Die von den Abscheidebrennern nach hinten abgestrahlte Verlustwärme wird so vom Flächenelement aufgefangen und in Richtung auf den sich bildenden Sootkörper gelenkt.

In der zweiten Verfahrensvariante wird mittels des Flächenelements Wärme des 10 sich bildenden SiO₂-Sootkörpers in Richtung auf den Sootkörper reflektiert.

Hierbei wird vom Sootkörper ausgehende Wärme vom Flächenelement aufgefangen und wieder in Richtung auf den Sootkörper zurückreflektiert. Das Flächenelement erstreckt sich hierbei vorzugsweise über, neben oder unter dem Sootkörper. Die Flammentemperatur der Abscheidebrenner ist höher als die 15 Oberflächentemperatur des Sootkörpers. Da die Intensität der Temperaturstrahlung näherungsweise proportional mit der vierten Potenz der Temperatur T (in Grad Kelvin) zunimmt, wirkt sich eine Reflexion der Flammentemperatur stärker temperaturerhöhend auf den Sootkörper aus als die Verfahrensvariante, bei der die Wärmeabstrahlung des Sootkörpers wieder auf diesen selbst zurück reflektiert 20 wird.

Bei einem als homogenem Reflektor wirkenden Flächenelement wird das Temperaturprofil entlang der Sootkörperoberfläche dadurch eingeblendet, dass ein Teil der insgesamt aufzubringenden Wärme durch eine homogener Beheizungsweise (Reflektor) zu Lasten einer inhomogenen Beheizungsweise (Abscheidebrenner) 25 vergrößert wird.

Vorteilhafterweise wird hierbei ein Flächenelement eingesetzt, das einen Wirkungsgrad - definiert als der den sich bildenden SiO₂-Sootkörper abdeckenden Raumwinkel - von mindestens 60 % aufweist.

Alternativ hierzu hat sich auch eine Verfahrensweise bewährt, bei der das Flächenelement als IR-Strahlung absorbierende Wärmesenke wirkt. 30

Bei dieser Verfahrensvariante wirkt das Flächenelement nicht wärmend oder kührend auf die Sootkörperoberfläche, sondern es verhindert oder mindert lediglich, die Einwirkung – der grundsätzlich eher inhomogenen - Streustrahlung auf den Sootkörper, so dass sich ebenfalls eine Einebnung des Temperaturprofils ergibt.

Diese Wirkung als Wärmesenke wird auch in einer bevorzugten Verfahrensvariante erfüllt, bei der ein Flächenelement eingesetzt wird, das eine aufgerauhte Oberfläche mit einer mittleren Rauhtiefe R_a von mindestens 10 µm aufweist. Durch das Aufrauhen der Oberfläche wird im Wesentlichen der Streuungsgrad S erhöht. Durch dieses Vorgehen wird demnach der Anteil diffuser Reflexion zu Lasten der spiegelnden Reflexion erhöht. Zusätzlich wird Wärmestrahlung durch die spezifische Absorption des betreffenden Werkstoffes entfernt.

Eine derartige aufgerauhte Oberfläche lässt sich durch Schleifen, Frosten (Ätzen), Strahlen oder ähnliche Oberflächenbearbeitungsverfahren besonders einfach und kostengünstig einstellen. Die mittlere Rauhtiefe R_a wird dabei nach DIN 4768 ermittelt.

Gleichermaßen temperaturhomogenisierend wirkt es sich aus, wenn ein Flächenelement mit geschwärzter Oberfläche eingesetzt wird.

Durch Schwärzung der Oberfläche wird im Wesentlichen der Absorptionsgrad A erhöht. Durch dieses Vorgehen wird insbesondere die Wirkung inhomogener Streustrahlung, wie sie beispielsweise von reflektierenden Oberflächen innerhalb einer Prozesskammer ausgehen kann, verringert oder eliminiert. Die Schwärzung kann zusätzlich oder alternativ zu einer aufgerauhten Oberfläche vorgesehen sein.

Weiterhin hat sich eine als Wärmesenke wirkendes Flächenelement als geeignet erwiesen, das gekühlt wird.

Die Kühlung erfolgt dadurch, dass das Flächenelement mit einem Kühlmittel in Kontakt gebracht wird. Bei dem Kühlmittel kann es sich um ein Kühlgas, eine Kühlflüssigkeit oder einen Kühlkörper handeln. Diese Verfahrensvariante hat den

Vorteil, dass mittels des Kühlmittels die Temperatur und damit die Wirksamkeit des Flächenelementes in Bezug auf die Beeinflussung und Homogenisierung der Oberflächentemperatur des Sootkörpers in gewissem Rahmen variiert werden kann. Die Kühlung des Flächenelements kann zusätzlich oder alternativ zu einer 5 aufgerauhten Oberfläche und/oder Schwärzung vorgesehen sein.

Weiterhin hat es sich als günstig erwiesen, den Abstand zwischen dem Flächenelement und der Oberfläche des sich bildenden SiO₂-Sootkörpers konstant zu halten.

Dadurch wird eine im Wesentlichen gleichbleibende temperaturhomogenisierende 10 Wirkung des Flächenelements während des Abscheideverfahrens gewährleistet. Das Flächenelement wird zum Beispiel mit zunehmendem Durchmesser des sich bildenden SiO₂-Sootkörpers senkrecht zur Trägerlängsachse verschoben.

Besonders bewährt hat es sich auch, das Flächenelement entlang des Sootkörpers zu bewegen.

15 Diese Verfahrensweise ist insbesondere bei einem Flächenelement vorteilhaft, das sich nur über eine Teillänge des Sootkörpers erstreckt. Außerdem ergibt sich dadurch eine Vereinfachung der Konstruktion in den Fällen, bei denen ein feststehendes Flächenelement die Bewegung der Brennerreihe behindern könnte. Beispielsweise bei einer Anordnung, bei der die Brennerreihe zwischen Sootkörper 20 und Flächenelement verläuft, so dass die Versorgungsleitungen der Brennerreihe entweder durch das Flächenelement hindurchgeführt werden müssten oder darüber verlaufen. Die Bewegung des Flächenelementes kann beispielsweise synchron mit der Bewegung der Abscheidebrenner entlang des Sootkörpers erfolgen.

Bei einer besonders bevorzugten Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens erstreckt sich das Flächenelement über die gesamte nutzbare Länge des Sootkörpers. Diese Ausbildung des Flächenelements erleichtert die Einstellung einer homogenen Temperaturverteilung. Das Flächenelement erstreckt sich über die nutzbare Länge oder darüber hinaus. Die nutzbare Sootkörperlänge entspricht dem zylindrischen Längenabschnitt des Sootkörpers, ohne Verjüngungsbereiche 30 an den beiden Enden (Endkappen).

Hinsichtlich der Vorrichtung wird die oben angegebene Aufgabe ausgehend von einer Vorrichtung der genannten Gattung erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass der Temperatureinstellkörper ein als homogene Wärmesenke oder als homogener Reflektor wirkendes Flächenelement aufweist, das sich entlang eines wesentlichen Teils des SiO₂-Sootkörpers erstreckt, und das einen vorgegebenen Reflexionsgrad für IR-Strahlung aufweist.

Bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung weist der Temperatureinstellkörper ein Flächenelement auf, dass entweder als homogene Wärmesenke temperaturabschirmend oder als homogener Reflektor durch Wärmestrahlung temperaturerhörend auf die Sootkörperoberfläche einwirkt.

Das Flächenelement erstreckt sich mindestens über eine Teillänge des sich bildenden SiO₂-Sootkörpers. Im Unterschied zur bekannten Vorrichtung ist das Flächenelement als homogene Wärmesenke oder als homogener Reflektor mit vorgegebenem Reflexionsgrad ausgebildet. Im Falle der Ausbildung des Flächenelements als Reflektor wird durch Vorgabe des Reflexionsgrades für die IR-Strahlung in Richtung einer Temperaturerhöhung über die gesamte Sootkörperoberfläche hingewirkt. Dies hat zur Folge, dass lokale Temperaturspitzen eingebnet werden, und zwar unabhängig davon, ob diese Temperaturspitzen aufgrund der Brennerbewegung, infolge von Dejustierungen oder Unterschieden zwischen den einzelnen Abscheidebrennern oder aufgrund von Streustrahlung entstehen.

Im Falle der Ausbildung des Flächenelements als Wärmesenke werden lokale Temperaturerhöhungen durch Streustrahlung verhindert oder vermindert, indem die Streustrahlung absorbiert oder dissipiert wird. Auch diese Verfahrensweise hat demnach zur Folge, dass lokale Temperaturspitzen vermieden werden.

Damit das Flächenelement eine dieser Wirkungen entfaltet, ist es entweder als ein IR-Strahlung homogen reflektierendes und insgesamt temperaturerhöhend wirkender Spiegelelement (Reflektor) ausgebildet, oder als ein IR-Strahlung homogen absorbierender temperaturabschirmend wirkender Kühlkörper (Wärmesenke). Im erstgenannten Fall kommt es im wesentlichen auf die Oberflächengestaltung

des Flächenelementes an, während im zweiten Fall auch das Material des Flächenelementes Einfluss auf die Kühlfunktion hat.

Das Flächenelement erstreckt sich über einen wesentlichen Teil der Länge des sich bildenden Sootkörpers, wobei seine Temperatur-Homogenisierungsfunktion umso besser erfüllt wird, je länger der vom Flächenelement abgedeckte Längenschnitt des Sootkörpers ist. Da auch ein Flächenelement, das geringfügig kürzer ist als die Sootkörper die Homogenisierungsfunktion noch in ausreichendem Maß aufweisen kann, wird hier aus Gründen der Klarheit eine Teillänge von mehr 5 50 % der Sootkörperlänge noch als ein „wesentlicher Teil“ dieser Länge definiert.

Wesentlich ist die Einstellung des Reflexionsgrades des Flächenelements mit 10 dem Ziel einer Einebnung des Verlaufs der Oberflächentemperatur und damit einer Homogenisierung des axialen Dichteverlaufs des Sootkörpers. Diese Einstellung der Wirkung des Flächenelements durch Oberflächen- oder Materialeigenschaften erfolgt einmalig zu Beginn eines Abscheideprozesses und wird in der 15 Regel auch bei nachfolgenden Abscheideprozessen beibehalten.

Der Temperatureinstellkörper besteht aus einem einzelnen Flächenelement oder er ist aus mehreren Flächenelementen zusammengesetzt. Es können auch mehrere Flächenelemente vorgesehen sein, die sich in ihrer Homogenisierungs-Wirkung in Bezug auf Intensität oder hinsichtlich der Art unterscheiden (als homogene 20 Wärmesenke oder als homogener Reflektor wirkend), wobei jedoch in jedem Fall sichergestellt ist, dass eines der Flächenelemente sich entlang eines wesentlichen Teils des SiO₂-Sootkörpers erstreckt.

Vorteilhafte Ausgestaltungen der erfindungsgemäßen Vorrichtung ergeben sich 25 aus den Unteransprüchen. Soweit in den Unteransprüchen angegebene Ausgestaltungen der Vorrichtung den in Unteransprüchen zum erfindungsgemäßen Verfahren genannten Verfahrensweisen nachgebildet sind, wird zur ergänzenden Erläuterung auf die obigen Ausführungen zu den entsprechenden Verfahrensan- sprüchen verwiesen. Die in den übrigen Unteransprüchen genannten Ausgestaltungen der erfindungsgemäßen Vorrichtung werden nachfolgend näher erläutert.

Durch ein Flächenelement, das eine konkave Wölbung aufweist, kann die IR-Strahlung auf die Oberfläche des Sootkörpers fokussiert und damit die homogenisierende Wirkung verstärkt werden. Das Flächenelement ist beispielsweise als Hohlspiegel mit einer entlang des Sootkörpers verlaufenden Längsachse ausgebildet, wobei die Spiegelfläche sich um die gesamte Zylindermantelfläche des Sootkörpers oder einen Teil davon erstreckt.

Bei dieser Ausgestaltung der Vorrichtung haben sich wiederum zwei Varianten als gleichermaßen günstig erwiesen.

Bei der ersten Variante weist die konkave Wölbung einen Brennpunkt auf, der im Bereich der Reihe der Abscheidebrenner liegt. Hierbei wird mittels des Flächenelements insbesondere die Wärme der Abscheidebrenner in Richtung auf den Sootkörper reflektiert. Das Flächenelement ist so angeordnet und ausgebildet, dass von den in Reihe angeordneten Abscheidebrennern ausgehende Wärme darauf auftrifft und diese Wärme in Richtung auf den sich bildenden SiO_2 -Sootkörper reflektiert wird. Das Flächenelement kann hierzu beispielsweise so angeordnet sein, dass die Reihe der Abscheidebrenner bzw. die Reihen der Abscheidebrenner zwischen dem Sootkörper und dem Flächenelement verlaufen. Die von den Abscheidebrennern nach hinten abgestrahlte Verlustwärme wird so vom Flächenelement aufgefangen und in Richtung auf den sich bildenden Sootkörper gelenkt.

Bei der zweiten Vorrichtungsvariante weist die konkave Wölbung einen Brennpunkt auf, der im Bereich des sich bildenden SiO_2 -Sootkörpers liegt.

Hierbei wird vom Sootkörper ausgehende Wärme vom Flächenelement aufgefangen und wieder in Richtung auf die Sootkörperoberfläche zurückreflektiert. Das Flächenelement erstreckt sich hierbei vorzugsweise über, neben oder unter dem Sootkörper.

Ein als Wärmesenke wirkendes Flächenelement ist vorteilhafterweise mit einer Kühlvorrichtung versehen.

Die Kühlvorrichtung besteht beispielsweise aus einem mit dem Flächenelement verbundenen Kühlkörper oder aus einer Strömungseinrichtung, mittels der das Flächenelement mit einem gasförmigen oder flüssigen Kühlmedium beaufschlagt werden kann. Durch die Kühlung des Flächenelements kann dessen Wirksamkeit 5 in Bezug auf Beeinflussung und Homogenisierung der Oberflächentemperatur des Sootkörpers in gewissem Rahmen variiert werden.

Nachfolgend wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen und einer Zeichnung näher erläutert. In der Zeichnung zeigen in schematischer Darstellung im Einzelnen:

10 **Figur 1** einen Längsschnitt einer ersten Ausführungsform der erfindungsgemäß einen Hohlspiegel mit zwei seitlich zum Sootkörper angeordneten Hohlspiegeln in einer Vorderansicht,

Figur 2 die Vorrichtung nach Figur 1 in einem Schnitt entlang A-A' in einer Seitenansicht, und

15 **Figur 3** eine zweite Ausführungsform der erfindungsgemäßigen Vorrichtung mit einer als Hohlspiegel wirkenden, zylinderförmigen Abscheidekammer in einer Seitenansicht.

Bei der in **Figur 1** schematisch dargestellten Vorrichtung ist innerhalb einer Abscheidekammer 8 ein Träger 1 aus Aluminiumoxid vorgesehen, der um seine 20 Längsachse 3 rotierbar ist, und auf dem ein poröser Sootkörper 2 aus SiO_2 -Partikeln mittels Abscheidebrennern 5 erzeugt wird. Die Abscheidebrenner 5 sind in einer Reihe parallel zur Längsachse 3 des Trägers 2 auf einer gemeinsamen Brennerbank 4 montiert. Das Abscheiden der SiO_2 -Partikel erfolgt durch Hin- und Herbewegung der Brennerbank 4 mit einer Amplitude von 20 cm (Blockpfeil 6). 25 Die Brennerbank 4 ist mit einem Antrieb verbunden, der ihre Hin- und Herbewegung bewirkt. Den Abscheidebrennern 5 werden jeweils Brenngase, Sauerstoff und Wasserstoff und als Ausgangsmaterial für die Bildung der SiO_2 -Partikel dampfförmiges SiCl_4 zugeführt. Der Abstand zwischen der Oberfläche 10 des Sootkörpers 2 und der Brennerbank 4 wird während des Abscheideprozesses 30 konstant gehalten. Hierzu ist der Brennerbank 4 in einer Richtung senkrecht zur

Längsachse 3 des Trägers 1 bewegbar, wie dies mit dem Richtungspfeil 11 ange-deutet ist.

Mittels der Abscheidebrenner 5 werden SiO₂-Partikel auf der Oberfläche 10 des um die Trägerlängsachse 3 rotierenden Sootkörpers 2 abgeschieden. Die Ab-5 scheidebrenner 5 werden dabei entlang der Sootkörperoberfläche 10 in gleichen Bewegungszyklen zwischen örtlich konstanten Wendepunkten hin- und herbe-wegt. Die Umfangsgeschwindigkeit der Sootkörper 2 wird während des Abschei-deprozesses konstant auf 10 m/min gehalten. Die mittlere Translationsgeschwin-digkeit der Brennerbank 4 beträgt 350 mm/min.

10 Die Vorrichtung ist außerdem mit als Reflektoren wirkenden homogenen Flä-chenelementen in Form zweier sich am Sootkörper 2 gegenüberliegender Hohl-spiegel 13 ausgestattet, die sich beiderseits des Sootkörpers 2 über dessen ge-samte Länge erstrecken. Die Hohlspiegel 13 bestehen aus Edelstahl, wobei die dem Sootkörper 2 zugewandte konkave Innenwölbung jeweils hochglanzpoliert ist, wodurch deren Reflexionsgrad für infrarote Strahlung bei annähernd 100 % liegt. 15 Der Hohlspiegel 13 weist einen Wölbungsradius von 400 mm auf und der Abstand zur Trägerlängsachse 3 beträgt 270 mm. Die Fokuslinie 14 (siehe Figur 2) der beiden Hohlspiegel 13 verläuft jeweils parallel zur Längsachse 3 im Bereich der Oberfläche 10 des Sootkörpers 2. Um die Fokuslinie 14 mit zunehmendem Au-20 ßendurchmesser des Sootkörpers 2 in diesem Bereich zu halten, ist der Hohlspie-gel 13 in Richtung senkrecht zur Trägerlängsachse 3 bewegbar, wie dies der Blockpfeil 17 andeutet. Der Wirkungsgrad der beiden Hohlspiegel 13, definiert als der den sich bildenden SiO₂-Sootkörper abdeckenden Raumwinkel, liegt bei etwa 80 %. 25 Figur 2 zeigt die Vorrichtung nach Figur 1 in einer Seitenansicht. Daraus ist erkennbar, dass die Hohlspiegel 13 eine Innenwölbung aufweisen, die der Raum-form des sich bildenden Sootkörpers 2 nachgebildet ist. Die Hohlspiegel 13 er-strecken sich beiderseits und parallel zur Brennerreihe 4, wobei der minimale Ab-strecken zwischen den Hohlspiegeln 13 und der Sootkörperoberfläche 10 konstant 30 auf einen Wert von 100 mm gehalten wird, indem die Hohlspiegel 13 während des Aufbauprozesses in Richtung des Blockpfeiles 17 bewegt werden. Die Fokuslinie

14 der Hohlspiegel 13 verläuft jeweils senkrecht zur Blattebene entlang der Soot-
körperoberfläche 10.

Die Hohlspiegel 13 reflektieren vom Sootkörper 2 ausgehende Verlustwärme auf
die Sootkörperoberfläche 10 zurück – und zwar über die gesamte Länge des
5 Sootkörpers 2. Dies trägt zu einer Erwärmung des Sootkörpers 2 bei, durch die
Schwankungen der Oberflächentemperatur eingeebnet werden. Dadurch gelingt
es, einen Sootkörper 2 mit axial homogenem Dichteverlauf herzustellen. Es hat
sich gezeigt, dass der Einsatz der Hohlspiegel 13 zu einer Erhöhung der Dichte
des Sootkörpers 2 um 1,5 % im Mittel führt. Die Dictheerhöhung kann durch eine
10 Absenkung der den Abscheidebrennern 5 zugeführten Brenngase kompensiert
werden, wobei im Ausführungsbeispiel eine Absenkung der Brenngase O₂ und H₂
um 5 % erforderlich ist.

In einer ersten alternativen Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung
erstrecken sich die am Sootkörper sich gegenüberliegenden Hohlspiegel nur über
15 ca. 80 % der Sootkörperlänge.

In einer zweiten alternativen Ausführungsform erstrecken sich die am Sootkörper
sich gegenüberliegenden Hohlspiegel ebenfalls über ca. 80 % der Sootkörperlän-
ge und sind jeweils beiderseits über die Sootkörperenden hinaus mittels Edel-
stahlelementen verlängert, die eine matte, sandgestrahlte Oberfläche aufweisen.
20 Die mattierten Oberflächen wirken sich im Bereich der beiden Sootkörperenden
als Wärmesenke aus, die zu einer Verringerung der Dichte in diesen Bereichen im
Vergleich zu der oben erläuterten, ersten alternativen Ausführungsform führt.

Soweit bei der in **Figur 3** dargestellten Ausführungsform der erfindungsgemäßen
Vorrichtung identische Bezugsziffern wie in den Figuren 1 und 2 verwendet sind,
25 so sind damit ist die gleichen oder äquivalente Bestandteile der Vorrichtung be-
zeichnet wie in den Figuren 1 und 2. Auf die entsprechenden Erläuterungen wird
verwiesen.

Bei der Vorrichtung gemäß Figur 3 ist die Abscheidekammer 30 als langgestreck-
ter, zylinderförmiger Hohlspiegel 31 mit elliptischem Querschnitt ausgebildet, der
30 sich entlang des Sootkörpers 2 über dessen gesamte Länge erstreckt. Der Hohl-

spiegel 31 besteht aus Edelstahl, wobei die dem Sootkörper 2 zugewandte konkave Innenwölbung 33 hochglanzpoliert ist und einen Reflexionsgrad für infrarote Strahlung von annähernd 100 % aufweist. An der Oberseite des Hohlspiegels 31 erstreckt sich ein Abzugsspalt 36 und an seiner Unterseite ist ein langer Durchbruch 37 für die Längsführung der Brennerbank 4 und die Zufuhr der Brenngase vorgesehen.

Die Fokuslinien 34, 35 des Hohlspiegels 31 verlaufen (senkrecht zur Blattebene) parallel zur Trägerlängsachse 3. Die Sootkörperoberfläche 10 wird in der einen Fokuslinie 34 des Hohlspiegels 31 (Brennpunkt) gehalten, indem der Träger 1 mit zunehmendem Außendurchmesser des Sootkörpers 2 in Richtung des Pfeiles 38 nach oben verschoben wird. In der anderen Fokuslinie 35 liegen die Brennerflammen 18 der Abscheidebrenner 5.

Der Hohlspiegel 31 reflektiert von den Brennerflammen 18 ausgehende Verlustwärme auf die Sootkörperoberfläche 10 zurück – und zwar über die gesamte Länge des Sootkörpers 2. Dies trägt zu einer homogenen Erwärmung des Sootkörpers 2 bei, so dass die Temperatur der Abscheidebrenner 5 entsprechend gesenkt, und damit der inhomogene Anteil der zur Sootbildung erforderlichen Wärmestrahlung zu Gunsten einer axial homogeneren Erwärmung vermindert wird. Schwankungen der Oberflächentemperatur werden so eingebnet. Dadurch gelingt es, einen Sootkörper 2 mit axial homogenem Dichteverlauf herzustellen.

In einer konstruktiv einfacheren Ausführungsvariante ist die Abscheidekammer 30 wie anhand Figur 3 erläutert, jedoch als langgestreckter Hohlspiegel mit kreisförmigem Querschnitt ausgebildet. Bei dieser Ausführungsform verläuft die Fokuslinie des Hohlspiegels (die Mittelachse) senkrecht zur Blattebene und parallel zur Trägerlängsachse vorteilhafterweise zwischen den Brennerflammen und der Sootkörperoberfläche. Der Wölbungsradius des Hohlspiegels beträgt 600 mm und sein Abstand zur Trägerlängsachse 400 mm. Der so gestaltete Hohlspiegel reflektiert von den Brennerflammen ausgehende Verlustwärme auf die Sootkörperoberfläche zurück – und zwar über die gesamte Länge des Sootkörpers. Dabei ergibt sich im Vergleich zu der in Figur 3 dargestellten Ausführungsform der Erfindung 30 sich im Vergleich zu der in Figur 3 dargestellten Ausführungsform der Erfindung

jedoch ein etwas geringerer Wirkungsgrad hinsichtlich der Reflexion der Wärme der Abscheidebrenner auf die Sootkörperoberfläche.

Für die Erläuterung einer weiteren Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung wird im Folgenden auf die Ausführung gemäß den Figuren 1 und 2 Bezug 5 genommen. Hierbei ist ein Flächenelement in Form einer nach oben offenen Viertelschale aus poliertem Edelstahl mit einem Reflektionsgrad von nahezu 100 % vorgesehen, die sich unterhalb der gesamten Brennerbank 4 erstreckt und mittels der die nach unten abgestrahlte Verlustwärme der Abscheidebrennern 5 in Richtung auf den Sootkörper 2 zurückreflektiert wird. Die Viertelschale ist mit der Brennerbank 4 fest verbunden und wird mit dieser entlang des Sootkörpers 2 hin- und herbewegt und sie wird mit zunehmendem Durchmesser des Sootkörpers 2 mit der Brennerbank 4 nach unten verschoben, um den Abstand zwischen Brennerflamme und Sootkörperoberfläche 10 konstant zu halten.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Quarzglas-Rohlings, umfassend einen Verfahrensschritt, bei dem mittels einer Reihe von Abscheidebrennern SiO_2 -Partikel erzeugt und auf einer Zylindermantelfläche eines um seine Längsachse rotierenden Trägers unter Bildung eines zylinderförmigen, porösen SiO_2 -Sootkörpers abgeschieden werden, wobei die Oberflächentemperatur des sich bildenden Sootkörpers mittels eines Temperatureinstellkörpers beeinflusst wird, dadurch gekennzeichnet, dass als Temperatureinstellkörper ein sich entlang eines wesentlichen Teils des SiO_2 -Sootkörpers (2) erstreckendes Flächenelement (13; 31) eingesetzt wird, das entweder als homogene Wärmesenke temperaturabschirmend oder als homogener Reflektor durch Wärmestrahlung temperaturerhöhend auf die Sootkörperoberfläche (10) einwirkt.
5
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein Flächenelement (31) eingesetzt wird, das von einer Innenwandung eines den SiO_2 -Sootkörper (2) umgebenden Gehäuses (30) gebildet wird.
10
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement (13; 31) als Reflektor mit einem Reflexionsgrad für IR-Strahlung zwischen 80 % und 100 % wirkt.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass mittels des Flächenelements (31) Wärme der Abscheidebrenner (5) in Richtung auf den Sootkörper (2) reflektiert wird.
20
5. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass mittels des Flächenelements (13) Wärme des sich bildenden SiO_2 -Sootkörpers (2) in Richtung auf die Sootkörperoberfläche (10) reflektiert wird.
25
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement einen Wirkungsgrad, definiert als derjenigen sich bildenden SiO_2 -Sootkörper abdeckenden Raumwinkel von mindestens 60 % aufweist.

7. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement als IR-Strahlung absorbierende Wärmesenke wirkt.
8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass ein Flächenelement eingesetzt wird, das eine aufgerauhte Oberfläche mit einer mittleren Rauhtiefe R_a von mindestens 10 µm aufweist.
- 5 9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass ein Flächenelement eingesetzt wird, das eine geschwärzte Oberfläche aufweist.
- 10 10. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement gekühlt wird.
- 10 11. Verfahren nach Anspruch 1 und einem der Ansprüche 3 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement entlang des Sootkörpers (2) bewegt wird.
- 15 12. Verfahren nach Anspruch 1 und einem der Ansprüche 3 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass der Abstand zwischen dem Flächenelement (13) und der Oberfläche (10) des sich bildenden SiO₂-Sootkörpers (2) konstant gehalten wird.
- 15 13. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sich das Flächenelement (13; 31) über die gesamte nutzbare Länge des Sootkörpers (2) erstreckt.
- 20 14. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorhergehenden Ansprüche, umfassend eine Reihe von Abscheidebrennern zur Erzeugung von SiO₂-Partikeln, einen um seine Längsachse rotierbaren Träger, auf dessen Zylindermantelfläche die erzeugten SiO₂-Partikel unter Bildung einer zylinderförmigen, porösen SiO₂-Sootkörpers abgeschieden werden, mit mindestens einem im Bereich des sich bildenden Sootkörpers angeordneten Temperatureinstellkörper, der auf die Oberflächentemperatur des sich bildenden Sootkörpers zum Zweck der Beeinflussung eines axialen Dichteverlaufs einwirkt, dadurch gekennzeichnet, dass der Temperatureinstellkörper ein als homogene Wärmesenke oder als homogener Reflektor wirken-
- 25

des Flächenelement (13; 31) aufweist, das sich entlang eines wesentlichen Teils des SiO₂-Sootkörpers (2) erstreckt und das einen vorgegebenen Reflexionsgrad für IR-Strahlung aufweist.

15. Vorrichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement (31) von einer Innenwandung eines den SiO₂-Sootkörper (2) umgebenden Gehäuses (30) gebildet wird.
5
16. Vorrichtung nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement (13; 31) für IR-Strahlung einem Reflexionsgrad zwischen 80 % und 100 % aufweist.
- 10 17. Vorrichtung nach Anspruch 16 dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement (13; 31) eine konkave Wölbung (7; 33) aufweist.
18. Vorrichtung nach Anspruch 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, dass die konkave Wölbung (33) einen Brennpunkt (34) aufweist, der im Bereich der Reihe der Abscheidebrenner (5) liegt.
- 15 19. Vorrichtung nach Anspruch 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, dass die konkave Wölbung (7) einen Brennpunkt (14) aufweist, der im Bereich des sich bildenden SiO₂-Sootkörpers (2) liegt.
20. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement eine IR-Strahlung absorbierende Oberfläche aufweist.
20
21. Vorrichtung nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement aufgerauht ist und eine mittlere Rauhtiefe R_a von mindestens 10 µm aufweist.
22. Vorrichtung nach Anspruch 20 oder 21, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement eine geschwärzter Oberfläche aufweist.
25.
23. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 20 bis 22 dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement mit einer Kühlvorrichtung versehen ist.

- 21 -

24. Vorrichtung nach Anspruch 14 und einem der Ansprüche 16 bis 23, dadurch gekennzeichnet, dass das Flächenelement entlang des Sootkörpers bewegbar ausgebildet ist.

25. Vorrichtung nach Anspruch 14 und einem der Ansprüche 16 bis 24, dadurch
5 gekennzeichnet, dass das Flächenelement (13) senkrecht zur Trägerlängs-
achse (3) verschiebbar ausgebildet ist.

26. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 14 bis 25, dadurch
gekennzeichnet, dass sich das Flächenelement (13; 31) über die gesamte
nutzbare Länge des Sootkörpers (2) erstreckt.

1/2

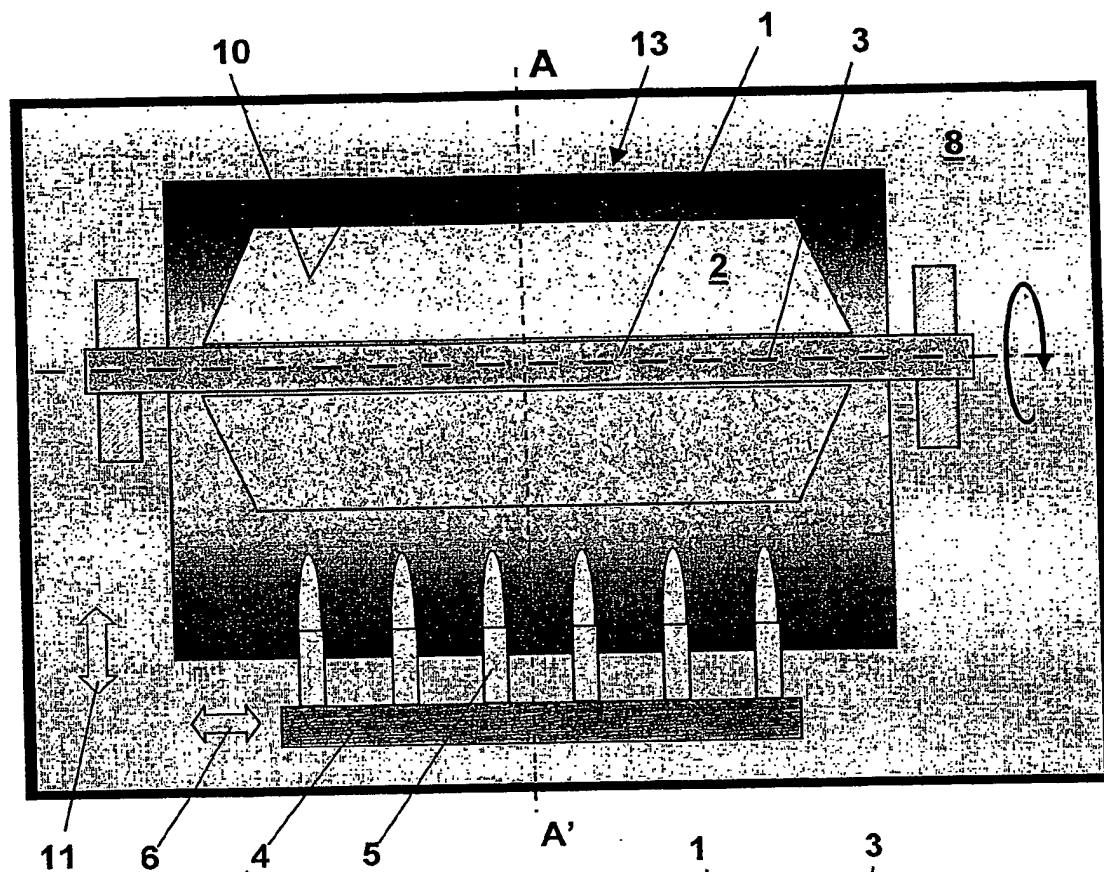


Fig. 1

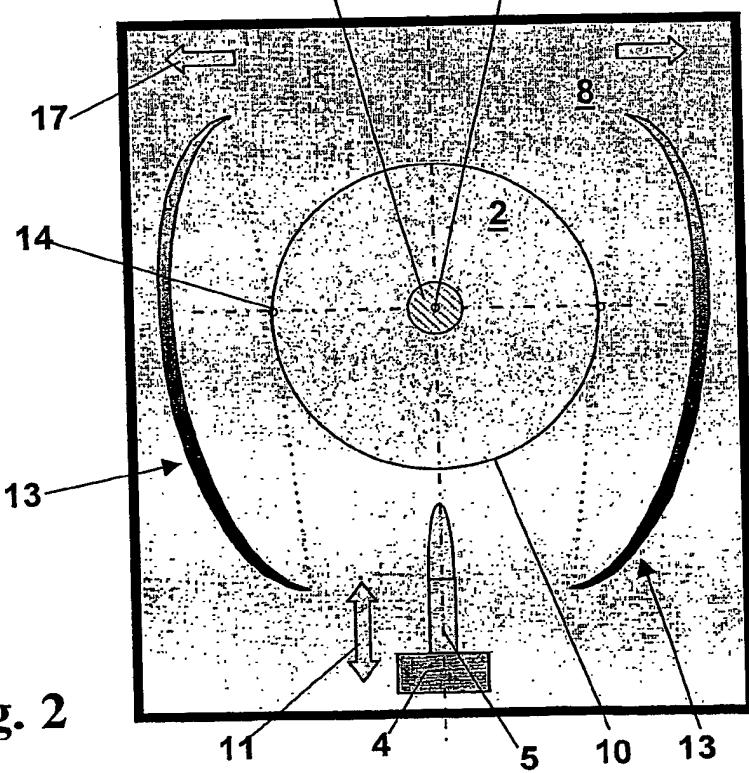


Fig. 2

BEST AVAILABLE COPIE

2/2

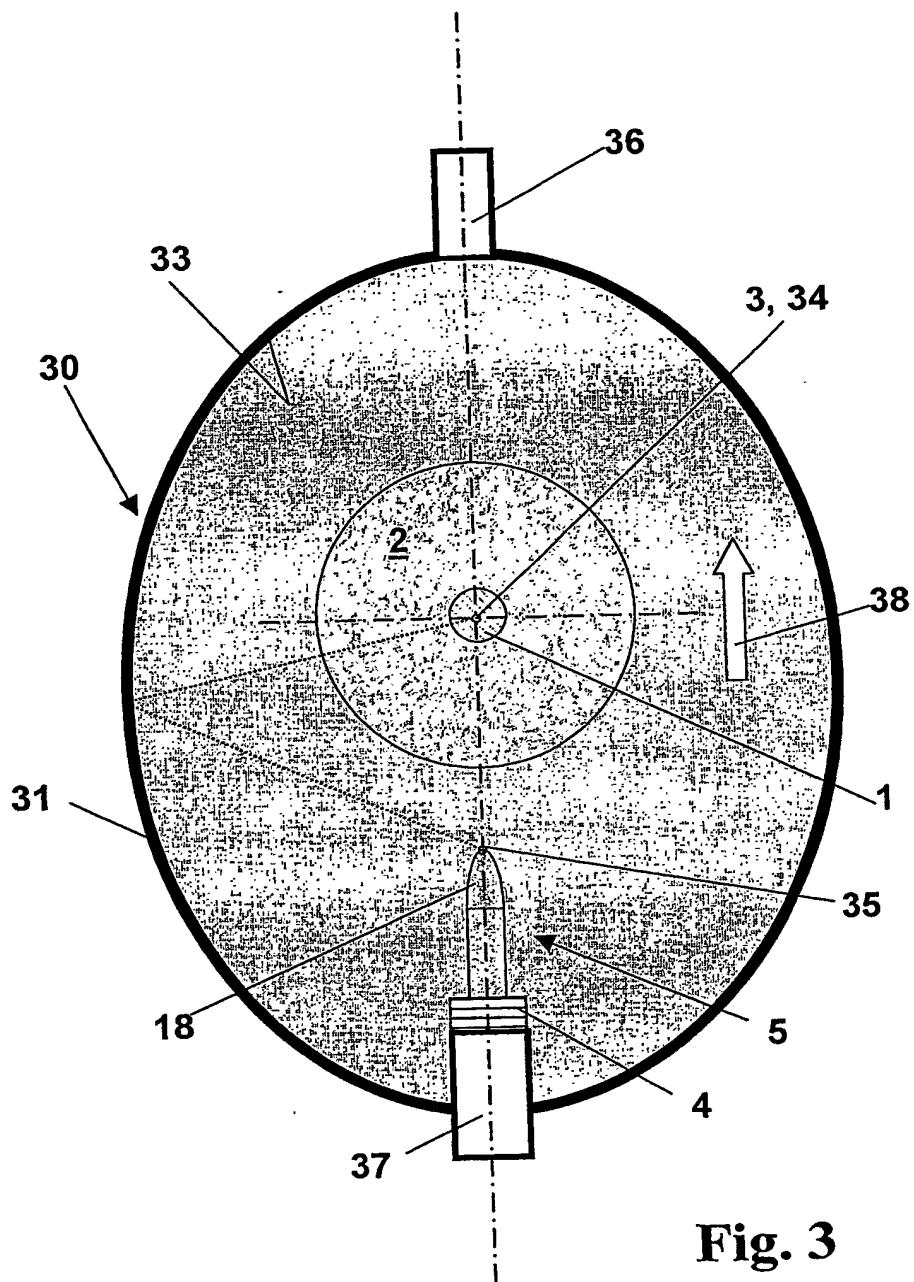


Fig. 3

BEST AVAILABLE COPY

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 03/08963

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 C03B19/14

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 C03B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 6 321 573 B1 (FRITSCHE H-G ET AL) 27 November 2001 (2001-11-27) cited in the application abstract; figures 1-7 -----	1,14
A	EP 0 476 218 A (CORNING INC) 25 March 1992 (1992-03-25) abstract; figures 3-6 -----	1,14

 Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "G" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search 26 November 2003	Date of mailing of the international search report 03/12/2003
Name and mailing address of the ISA European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl. Fax (+31-70) 340-3016	Authorized officer Stroud, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 03/08963

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)		Publication date
US 6321573	B1	27-11-2001	DE	19827945 C1	24-06-1999
			DE	59900204 D1	27-09-2001
			EP	0967181 A2	29-12-1999
			JP	2000072450 A	07-03-2000
			KR	2000006462 A	25-01-2000
EP 476218	A	25-03-1992	US	5116400 A	26-05-1992
			AU	644155 B2	02-12-1993
			AU	7535691 A	26-03-1992
			CA	2034772 A1	21-03-1992
			DE	69122586 D1	14-11-1996
			DE	69122586 T2	27-02-1997
			EP	0476218 A1	25-03-1992
			JP	2809905 B2	15-10-1998
			JP	4260618 A	16-09-1992
			KR	207309 B1	15-07-1999
			US	5211732 A	18-05-1993

INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/08963

A. KLASSEFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 C03B19/14

Nach der internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 C03B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie°	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 6 321 573 B1 (FRITSCHE H-G ET AL) 27. November 2001 (2001-11-27) in der Anmeldung erwähnt Zusammenfassung; Abbildungen 1-7	1,14
A	EP 0 476 218 A (CORNING INC) 25. März 1992 (1992-03-25) Zusammenfassung; Abbildungen 3-6	1,14



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

- ° Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- *A* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- *E* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
- *L* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- *O* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- *P* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist
- *T* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- *X* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- *Y* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie In Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
- *&* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche	Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts
26. November 2003	03/12/2003
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patenttaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl. Fax: (+31-70) 340-3016	Bevollmächtigter Bediensteter Stroud, J

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/08963

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 6321573	B1	27-11-2001	DE DE EP JP KR	19827945 C1 59900204 D1 0967181 A2 2000072450 A 200006462 A	24-06-1999 27-09-2001 29-12-1999 07-03-2000 25-01-2000
EP 476218	A	25-03-1992	US AU AU CA DE DE EP JP JP KR US	5116400 A 644155 B2 7535691 A 2034772 A1 69122586 D1 69122586 T2 0476218 A1 2809905 B2 4260618 A 207309 B1 5211732 A	26-05-1992 02-12-1993 26-03-1992 21-03-1992 14-11-1996 27-02-1997 25-03-1992 15-10-1998 16-09-1992 15-07-1999 18-05-1993